

## Karta Techniczna Materiału

### PA 6.6 OMIAMID IM BC

**Opis produktu:** poliamid 6.6 standardowy w kolorze czarnym, zawiera lubrykant ułatwiający odformowanie detali, przeznaczony do prasowania elementów metodą formowania wtryskowego.

**Zastosowanie:** motoryzacja, elektrotechnika, budownictwo, artykuły gospodarstwa domowego, przemysł meblowy.

| Opis właściwości                                | Wynik        | Jednostka               | Warunki           | Metoda                        |
|---|--------------|-------------------------|-------------------|-------------------------------|
| <b>Właściwości reologiczne</b>                  |              |                         |                   |                               |
| MFR   | <b>105,7</b> | g/10 min                | 275 °C; 5 kg      | PN-EN ISO 1133                |
| MVR   | <b>107,7</b> | cm <sup>3</sup> /10 min | 275 °C; 5 kg      | PN-EN ISO 1133                |
| <b>Właściwości mechaniczne</b>                  |              |                         |                   |                               |
|   | suche        | kondycjonowane          |                   |                               |
| Napężenie rozciągające na granicy plastyczności | -            | -                       | MPa               | 5 mm/min<br>PN-EN ISO 527     |
| Wydłużenie do zerwania                          | <b>6,4</b>   | -                       | %                 | 5 mm/min<br>PN-EN ISO 527     |
| Napężenie przy zerwaniu                         | <b>75</b>    | -                       | MPa               | 5 mm/min<br>PN-EN ISO 527     |
| Napężenie zginające                             | -            | -                       | MPa               | mm/min<br>PN-EN ISO 178       |
| Moduł Younga                                    | <b>2470</b>  | -                       | MPa               | 1 mm/min<br>PN-EN ISO 527     |
| Charpy z karbem                                 | <b>4,5</b>   | -                       | kJ/m <sup>2</sup> | 25 J; V-2 mm<br>PN-EN ISO 179 |
| Charpy bez karbu                                | <b>86</b>    | -                       | kJ/m <sup>2</sup> | 25 J<br>PN-EN ISO 179         |
| Izod z karbem                                   | -            | -                       | kJ/m <sup>2</sup> | J; V-2,5 mm<br>PN-EN ISO 180  |
| Izod bez karbu                                  | -            | -                       | kJ/m <sup>2</sup> | J<br>PN-EN ISO 180            |
| <b>Właściwości fizyczne</b>                     |              |                         |                   |                               |
| Gęstość   | <b>1,14</b>  |                         | g/cm <sup>3</sup> | 23 °C<br>PN-EN ISO 1183-1     |
| Zawartość popiołów                              | <b>0,1</b>   |                         | %                 | 650 °C<br>PN-EN ISO 3451      |
| <b>Właściwości termiczne</b>                    |              |                         |                   |                               |
| Palność   | -            |                         | Klasa             | 127x12,7x3,2 mm<br>UL 94      |

| Parametry przetwórcze                             |         |           |
|---|---------|-----------|
| Parametr  | Warunki | Jednostka |
| Temperatura suszenia                              | 80      | °C        |
| Czas suszenia                                     | 4       | h         |
| Dopuszczalna zawartość wilgoci przy przetwórstwie | 0,02    | %         |
| Temperatura wtryskiwania                          | 280-300 | °C        |
| Temperatura formy                                 | 80-120  | °C        |

F-07.2\_i-26 - Karta materiału

Powyższe badania są sporządzone z losowej próby. Stanowią ogólny obraz właściwości danego tworzywa. Indywidualne partie materiału mogą nieznacznie odbiegać od wartości zamieszczonych w tabeli. Nieznacznie odchylenia od tych wyników nie stanowią podstaw do reklamacji.